

PUB-NO: EP000606891A1

DOCUMENT-IDENTIFIER: EP 606891 A1

TITLE: Process and device for the  
comminution of discarded  
appliances comprising hard foam or  
hard plastic.

PUBN-DATE: July 20, 1994

INVENTOR-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
POHL, GERT	DE

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
POHL GERT	DE

APPL-NO: EP94100331

APPL-DATE: January 12, 1994

PRIORITY-DATA: DE04300784A ( January 14, 1993)

INT-CL (IPC): B02C019/12, B02C023/18 , B09B003/00

EUR-CL (EPC): B02C013/14 ; B02C019/00, B02C019/12 ;  
B02C023/24 , B09B003/00

US-CL-CURRENT: 241/DIG.14, 241/DIG.38

ABSTRACT:

CHG DATE=19990617 STATUS=O> In the case of a process for  
the comminution of  
appliances for disposal comprising hard foams or hard  
plastics, in particular  
for the emission-free recovery of fluorinated hydrocarbons  
from polyurethane

foam insulations and other component parts, in particular of cooling units and refrigerators, the hard foams or hard plastics are comminuted together with the other parts of the appliance in a comminution device. The comminution takes place in a space which is closed off from the surroundings.

The comminution device operates on the bases of the mill system, the comminution taking place interalia by a motion of the materials being ground with respect to one another, and essentially the following process steps being performed: a) filling the comminution device with the materials to be ground; b) rendering the interior of the comminution device inert; c) grinding the materials to be comminuted; d) evacuating the inert gas and gases produced during grinding; e) discharging the comminuted materials after grinding.  
<IMAGE>

----- KWIC -----

Current US Cross Reference Classification - CCXR (2):  
241/DIG.38

(19)



Europäisches Patentamt  
European Patent Office  
Office européen des brevets

(11) Veröffentlichungsnummer: **0 606 891 A1**

(12)

**EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(21) Anmeldenummer: 94100331.1

(51) Int. Cl.<sup>5</sup>: **B02C 19/12, B02C 23/18,  
B09B 3/00**

(22) Anmeldetag: 12.01.94

(30) Priorität: 14.01.93 DE 4300784

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:  
20.07.94 Patentblatt 94/29(84) Benannte Vertragsstaaten:  
**AT BE CH DE DK ES FR GB GR IE IT LI LU MC  
NL PT SE**(71) Anmelder: **Pohl, Gert**  
**Im Helmatwinkel 21**  
**D-73434 Aalen(DE)**(72) Erfinder: **Pohl, Gert**  
**Im Helmatwinkel 21**  
**D-73434 Aalen(DE)**(74) Vertreter: **Lorenz, Werner, Dipl.-Ing.**  
**Fasanenstrasse 7**  
**D-89522 Heidenheim (DE)**(54) **Verfahren und Vorrichtung zur Zerkleinerung von zu entsorgenden Geräten, die Hartschaum- oder Hartkunststoffe aufweisen.**

(57) Bei einem Verfahren zur Zerkleinerung von zu entsorgenden Geräten, die Hartschaum- oder Hartkunststoffe aufweisen, insbesondere zur emissionsfreien Rückgewinnung von Fluorkohlenwasserstoff aus Polyurethanschaumisolierungen und anderen Bestandteilen, insbesondere von Kühlgeräten und Kühlschränken, werden der Hartschaum- oder die Hartkunststoffe zusammen mit den übrigen Geräte-teilen in einer Zerkleinerungseinrichtung zerkleinert. Die Zerkleinerung erfolgt in einem gegenüber der Umgebung abgeschlossenen Raum. Die Zerkleinerungseinrichtung arbeitet nach dem Mühlensystem, wobei die Zerkleinerung unter anderem durch eine Bewegung des Mahlgutes untereinander erfolgt, und wobei im wesentlichen die folgenden Verfahrensschritte vorgenommen werden:

- a) Befüllen der Zerkleinerungseinrichtung mit dem zu zermahlenden Gut;
- b) Inertisieren des Innenraumes der Zerkleinerungseinrichtung;
- c) Vermahlen des zu zerkleinernden Gutes;
- d) Evakuieren des Inertgases und von bei der Vermahlung entstehenden Gasen;
- e) Austragen des zerkleinerten Mahlgutes.

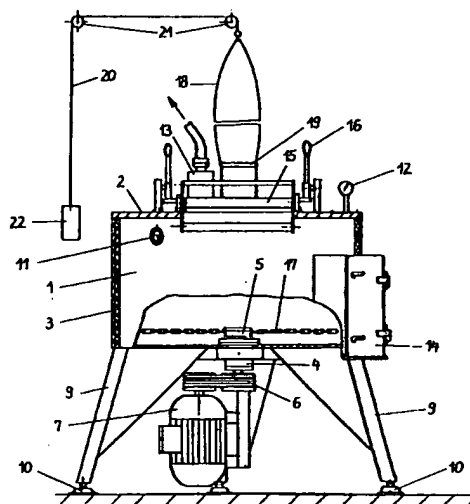


Fig.1

**EP 0 606 891 A1**

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung zur Zerkleinerung von zu entsorgenden Geräten, die Hartschaum- oder Hartkunststoffe aufweisen, insbesondere zur emissionsfreien Rückgewinnung von Fluorkohlenwasserstoff aus Polyurethanschaumisolierungen und anderen Bestandteilen, insbesondere von Kühlgeräten und Kühlschränken, wobei der Hartschaum- oder die Hartkunststoffe zusammen mit den übrigen Geräteteilen in einer Zerkleinerungseinrichtung zerkleinert werden und wobei die Zerkleinerung in einem gegenüber der Umgebung abgeschlossenen Raum erfolgt.

In der DE-OS 39 33 811.8 ist ein derartiges Verfahren und eine Anlage zur Durchführung des Verfahrens beschrieben.

Aus Umweltschutzgründen wird bei diesem vorbekannten Stand der Technik das entweichende Fluorkohlenwasserstoffgas, kurz FCKW genannt, aufgefangen, in einer Kondensierungseinrichtung verflüssigt und auf diese Weise umweltfreundlich zurückgewonnen. Das darin beschriebene Verfahren und die Anlage hierzu ist jedoch noch relativ aufwendig.

Der vorliegenden Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, das eingangs erwähnte Verfahren weiter zu verbessern, insbesondere auf umweltfreundliche und rationelle Weise, eine Zerkleinerung des zu entsorgenden Gesamtproduktes für eine nachfolgende Trennung bzw. Sortierung zu erreichen, wobei bei Vorhandensein von Polyurethan oder anderen Kunststoffen auch eine saubere Rückgewinnung der dabei entstehenden Gase, insbesondere von Fluorkohlenwasserstoff, möglich sein soll.

Erfindungsgemäß wird diese Aufgabe dadurch gelöst, daß die Zerkleinerungseinrichtung nach dem Mühlensystem arbeitet, wobei die Zerkleinerung unter anderem durch eine Bewegung des Mahlgutes untereinander erfolgt, und wobei im wesentlichen die folgenden Verfahrensschritte vorgenommen werden:

- a) Befüllen der Zerkleinerungseinrichtung mit dem zu zermahlenden Gut;
- b) Inertisieren des Innenraumes der Zerkleinerungseinrichtung;
- c) Vermahlen des zu zerkleinernden Gutes;
- d) Evakuieren des Inertgases und von bei der Vermahlung entstehenden Gasen;
- e) Austragen des zerkleinerten Mahlgutes.

Durch das erfindungsgemäße Verfahren erfolgt auf rationelle Weise und sehr umweltschonend eine emissionsfreie Zerkleinerung des zu entsorgenden Gesamtgutes.

Im Unterschied zu bekannten Verfahren und Vorrichtungen, bei denen die Zerkleinerung von zu entsorgenden Geräten durch Schneideeinrichtungen und durch eine Siebung erfolgt, wird nunmehr unter anderem eine Zerkleinerung durch eine Be-

wegung des Mahlgutes untereinander und eine daraus resultierende Reibung vorgenommen.

Neben einer Zerkleinerung von Hartschaumkunststoffen, wie insbesondere Polyurethanhartschaum, kann das erfindungsgemäße Verfahren auch zum Granulieren von Hartkunststoffabfällen, z.B. Joghurtbechern, Blumentöpfen, Computergehäusen, Polystyrol oder anderen Hartkunststoffteilen erfolgen, welche z.B. mit Metall im Verbund sind und nicht mit bekannten Zerkleinerungseinrichtungen zerkleinert werden können.

Versuche in der Praxis haben gezeigt, daß mit dem erfindungsgemäßen Verfahren durch die auftretenden unterschiedlichen Bruchcharakteristiken des Mahlgutes unterschiedliche Bruchstücke in den verschiedensten Größen entstehen, wodurch z.B. eine nachfolgende Sortierung durch Siebung und/oder Windsichtung möglich wird. So hat sich z.B. herausgestellt, daß Polyurethane auf Korngrößen von weniger als 0,2 mm vermahlen werden können, auch wenn sie durch Fremdstoffe, wie z.B. Metalle, Steine, Schmutz oder dergleichen verunreinigt sind, wobei dies in einem einzigen Arbeitsgang erfolgen kann.

Vorzugsweise erfolgt dabei die Vermahlung durch Schlagwerkzeuge und die Bewegung des Mahlgutes untereinander, wobei gleichzeitig auch eine Zentrifugalbewegung ausgenutzt wird.

Die Vermahlung selbst erfolgt in einem geschlossenen Raum, wobei z.B. durch einen erwärmten, gasförmigen Stickstoff eine Inertisierung des Innenraumes der Zerkleinerungseinrichtung erfolgt. Die Vermahlung selbst kann unter erhöhten Temperaturen, z.B. zwischen 50 bis 80 °C vorgenommen werden, wodurch eine bessere Ausgasung erreicht wird. Andererseits sind diese Temperaturen noch zu niedrig, als daß die Gefahr eines Auftretens von schädlichen Zersetzungsprodukten besteht.

In vorteilhafter Weise wird man eine Vermahlung der Polyurethanbestandteile auf weniger als 2 mm, noch mehr bevorzugt auf Korngrößen von kleiner als 0,5 mm vornehmen. Beste Werte haben sich bei einer Korngröße von unter 0,2 mm ergeben.

Grundsätzlich ist eine Vermahlung der Kunststoffe auf eine Größe, die kleiner oder gleich der Zellgröße der Kunststoffstruktur entspricht, am vorteilhaftesten, denn dabei läßt sich eine Ausgasung, z.B. bei Polyurethan, am besten durchführen.

Bei einer derartigen Vermahlung läßt sich auch hinterher eine einfache und rationelle Trennung des Polyurethangranulates von den übrigen Mahlgut, z.B. durch einen Windsichter, vornehmen.

Eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens kann darin bestehen, daß hierfür eine Mühle als Zerkleinerungseinrichtung mit Schlagwerkzeugen vorgesehen ist, wobei die Mühle gegenüber

der Umgebungsluft abgeschlossen ist, mit einer Beschickungsöffnung für das Mahlgut, einem Aus-  
tragsschacht für das vermahlene Gut und mit einer  
Absaugleitung für Inertgas und gasförmiges Mahl-  
gut, insbesondere von Fluorkohlenwasserstoff.

In einer vorteilhaften konstruktiven Ausgestal-  
tung kann dabei vorgesehen sein, daß die Schlag-  
werkzeuge aus einer Vielzahl von biegsam oder  
gelenkig miteinander verbundenen Einzelschlag-  
gliedern bestehen.

Als Schlagglieder sind z.B. Ketten geeignet, die  
mit einem Ende im Bereich einer zentralen rotie-  
renden Nabe angeordnet sind.

Eine sehr vorteilhafte Weiterbildung der Erfin-  
dung kann darin bestehen, daß im Inneren der  
Mühle eine Membrane angeordnet ist, die den  
Platz der abzusaugenden Inertluft einnimmt.

Die Membrane dient dazu, einen zu hohen  
Unterdruck sowie eine Verdünnung der Abluft  
durch Spülgas bzw. nachströmende Luft auszu-  
schließen. Hierzu wird aus einer gesonderten Kam-  
mer eine Membrane eingesaugt, welche den Platz  
der abzusaugenden Inertluft einnimmt.

Um einen sauberen Austrag des zerkleinerten  
Mahlgutes zu erhalten, ohne die Gefahr eines Her-  
ausschleuderns von Material, kann in einer Weiter-  
bildung der Erfindung vorgesehen sein, daß sich an  
die Austragsöffnung eine Prallwand anschließt.

Die Prallwand fängt die Stoßenergie ab und  
sorgt dafür, daß das Mahlgut seine Geschwindig-  
keit verliert und dann - gegebenenfalls nach einer  
entsprechenden Umleitung - nach unten ausgetra-  
gen werden kann.

Im allgemeinen wird man an die Zerkleine-  
rungseinrichtung einer Sortiereinrichtung anschlie-  
ßen, wobei man diese mehrstufig ausbilden wird,  
um eine saubere und möglichst sortierte Trennung  
der unterschiedlichen Materialien zu erreichen.

Der Betrieb kann zyklisch bzw. chargenweise  
erfolgen.

Nachfolgend ist ein Ausführungsbeispiel an-  
hand der Zeichnung prinzipiell beschrieben.

Es zeigt:

Fig. 1 eine Seitenansicht der erfindungsge-  
mäßigen Zerkleinerungseinrichtung, teil-  
weise im Schnitt;

Fig. 2 eine weitere Seitenansicht der Zerklei-  
nerungseinrichtung nach der Fig. 1  
aus anderer Richtung.

Die Zerkleinerungseinrichtung ist nach Art einer  
Mühle als doppelwandiger Behälter 1 aufgebaut,  
der durch einen Deckel 2 druckdicht verschlossen  
werden kann. Zur Schallisolierung kann der Behäl-  
ter 1 mit einer Schallisolierungsauflage 3 versehen  
sein. Der Behälter 1 besitzt eine zylinderrörmige  
Gestalt mit einer vertikalen Längsachse, wobei der  
Deckel 2 sich auf der Oberseite befindet.

Von der Unterseite her ist eine Antriebswelle 4  
in den Behälter eingeführt, wobei an dessen Ende  
ein Aufnahmekopf 5 in Form einer Nabe coaxial zur  
Längsachse des Behälters 1 angeordnet ist.

Die Antriebswelle 4 ist über einen Keilriemen-  
antrieb 6 mit einem Antriebsmotor 7 verbunden,  
der an einer Motoraufhängung 8 befestigt ist.

Der Behälter 1 ist mit Standbeinen 9 versehen,  
wobei zur Vibrationsdämpfung Schwingmetalle 10  
zwischen den Standbeinen 9 und dem Boden vor-  
gesehen sind.

Der Behälter 1 ist weiterhin mit einem An-  
schlußstutzen 11 zur Einführung von gasförmigem  
Stickstoff, einem Torrmeter 12 mit einem Sicher-  
heitsventil zur Behälterdrucküberwachung, mit ei-  
ner Absaugleitung 13 zur Evakuierung des Inertgas-  
es und mit einem Austragsschacht 14 versehen.  
Über eine hermetisch verriegelbare Beschickungs-  
öffnung 15 erfolgt die Beschickung des Behälters  
mit den zu zerkleinerten Geräten, z.B. einem  
Kühlschrank.

Über eine Andruckeinrichtung 16 mit einem  
Hebelgestänge läßt sich der Deckel 2 druckdicht  
verschließen. Über das Gestänge der Andruckvor-  
richtung 16 läßt sich der Deckel im Bedarfsfalle  
auch wieder öffnen, wozu zur Erleichterung auch  
eine Deckelführung 17 vorgesehen sein kann.

An dem Aufnahmekopf 5 sind als Schlagwerk-  
zeuge wenigstens zwei sich gegenüberliegende  
Ketten 17 jeweils mit ihrem inneren Ende befestigt.

An dem Deckel ist ein Anschlußstutzen 19 an-  
geordnet, an dem eine Membrane 18 mit ihren  
vorderen offenen Enden befestigt ist. Die Membra-  
ne 19 ist an ihrem hinteren Ende mit einem Seil 20  
oder dergleichen verbunden.

Über Umlenkrollen 21 ist das Seil zu einem  
Gegengewicht 22 geführt, womit die Membrane 18  
gespannt ist.

Die erfindungsgemäße Zerkleinerungseinrich-  
tung funktioniert auf folgende Weise:

Zur Zerkleinerung und zum Zurückgewinnen von  
Fluorkohlenwasserstoff und für ein nachfolgendes  
sortiertes Trennen der Bestandteile des zu zerklei-  
nenden Gutes wird dieses in den Behälter 1 von  
oben her eingebracht. Anschließend wird über den  
Anschlußstutzen 11 gasförmiger Stickstoff zur Iner-  
tisierung des Behälterinneren eingeblasen. Nach  
dieser Inertisierung wird der Motor 7 aktiviert und  
durch die Ketten 17 wird in Verbindung mit der  
zentrifugischen Bewegung das eingebrachte Mahl-  
gut zerkleinert. Aufgrund der Wirkung der elasti-  
schen Ketten und einer Eigenbewegung und Rei-  
bung des Mahlgutes untereinander, erfolgt eine  
sehr weitgehende Zerkleinerung. Insbesondere wird  
eine Vermahlung von Polyurethan-Bestandteilen  
auf eine Korngröße von unter 0,2 mm erreicht. Die  
Zerkleinerung des Mahlgutes erfolgt vorzugsweise  
bei Temperaturen zwischen 50 und 80 °C, wodurch

eine bessere Ausgasung erreicht wird.

Nach Beendigung des Mahlvorganges bleibt die Mühle bzw. der Behälter noch geschlossen. Über die Absaugleitung 13 wird die Inertluft mit den freigewordenen Gasen aus der Mühle abgesaugt und zu einer nicht dargestellten Kondensationseinrichtung weitergeleitet, um eine Trennung und Sammlung der gasförmigen Bestandteile zu erreichen.

Um einen zu hohen Unterdruck sowie eine Verdünnung der Abluft durch Spülgas bzw. nachströmende Luft auszuschließen, wird über den im Deckel 2 angebrachten Anschlußstutzen 19, an dem die Membrane 18 befestigt ist, die Membrane 18 in das Innere des Behälters 1 eingesaugt. Die Membrane 18 ist derart ausgestaltet bzw. derart elastisch, daß sie sich Praktisch nahezu vollständig an die Innenwände des Behälters 1 anlegt und damit den Platz der abzusaugenden Inertluft einnimmt.

Wenn das Behälterinnere auf diese Weise evakuiert ist, schaltet ein nicht dargestelltes Pumpenaggregat die Absaugung ab und das zerkleinerte Mahlgut kann über den Austragsschacht 3 nach Öffnung eines entsprechenden Absperrdeckels aufgetragen werden. Eine nicht dargestellte Prallwand kann dabei für ein geordnetes Austragen sorgen. In einer nicht dargestellten nachgeschalteten Sortiereinrichtung erfolgt dann die Sortierung des zerkleinerten Mahlgutes durch Siebung und Windsichtung. Durch die unterschiedliche Bruchcharakteristik des Mahlgutes, zerkleinern sich die einzelnen Materialien zu jeweils unterschiedlichen Korngrößen. So ist eine Sortierung durch Siebung und Windsichtung möglich. Während des Austragvorganges bleibt die Mühle noch geschlossen. Lediglich der Absperrdeckel vor dem Austragsschacht ist geöffnet. Anschließend wird der Motor 7 der Zerkleinerungseinrichtung nochmals eingeschaltet, wobei durch die Anordnung des Austragsschachtes 14 im unteren Bereich der Umfangswand in Folge der Zentrifugalkraft durch die Ketten 17 das zerkleinerte Material ausgetragen wird. Nach Sortieren des Rein-PUR-Pulvers aus dem Gemisch, kann dieses nochmals in einer geschlossenen Kammer auf ca. 140 bis 170 °C erhitzt werden (Verweildauer ca. 1 bis 10 min.) und die dabei freiwerdenden Rest-FCKW-Gase aus der Matrix (ca. 1,5 Gew.%) abgesaugt und dem Kondensator zugeführt werden.

Nach einem Austrag des Mahlgutes kann das Innere des Behälters belüftet werden, wobei die Membrane 18 durch das Gegengewicht 22 wieder aus dem Inneren des Behälters 1 herausgezogen wird und in die in der Fig. 1 dargestellte Position zurückgebracht wird.

Mit der erfindungsgemäßen Zerkleinerungseinrichtung können die verschiedenartigsten Stoffe

verarbeitet werden. Grundsätzlich ist sprödes Material selbstverständlich am besten geeignet, wobei sich herausgestellt hat, das Verunreinigungen metallischer Art nicht besonders hinderlich sind. Derartige metallische Verunreinigungen werden im allgemeinen in größerer Form ausgeschieden, so daß sie leicht aussortiert werden können.

Neben einer Verwendungsmöglichkeit zur Entsorgung von Kühlgeräten, kann die Zerkleinerungsvorrichtung auch zur Entsorgung von anderen Teilen dienen, die Polyurethan aufweisen. Ein zunehmend wichtig werdendes Einsatzgebiet ist hierbei das Recyceln von Kfz-Teilen, wie z.B. polyurethangeschäumte Hohlkörper mit Hartkunststoffhüllen, wie z.B. Armaturenbretter. Derartige Teile können ohne Vorbehandlung der darin enthaltenen metallischen Teilen verarbeitet werden, wobei gleichzeitig die Fluorkohlenwasserstoffe zurückgewonnen werden können.

Wenn statt Polyurethan andere Hartschäume oder Hartkunststoffe zu entsorgen sind, kann - je nach Art der zu entsorgenden Kunststoffe - eine nachgeschaltete Kondensierungseinrichtung für die dabei entstehenden Gase entfallen. Eine Inertisierung des Inneren der Mühle wird man jedoch im allgemeinen vornehmen, um Staubexplosionen vorzubeugen. Selbstverständlich können jedoch auch im Bedarfsfalle andere bei der Vermahlung entstehende gasförmigen Bestandteile zurückgewonnen oder entsorgt werden, wenn diese zusammen mit dem Inertgas aus dem Inneren der Mühle abgesaugt werden.

#### Patentansprüche

1. Verfahren zur Zerkleinerung von zu entsorgenden Geräten, die Hartschaum- oder Hartkunststoffe aufweisen, insbesondere zur emissionsfreien Rückgewinnung von Fluorkohlenwasserstoff aus Polyurethanschaumisierungen und anderen Bestandteilen, insbesondere von Kühlgeräten und Kühlschränken, wobei der Hartschaum- oder die Hartkunststoffe zusammen mit den übrigen Geräteteilen in einer Zerkleinerungseinrichtung zerkleinert werden und wobei die Zerkleinerung in einem gegenüber der Umgebung abgeschlossenen Raum erfolgt, dadurch gekennzeichnet, daß die Zerkleinerungseinrichtung nach dem Mühlensystem arbeitet, wobei die Zerkleinerung unter anderem durch eine Bewegung des Mahlgutes untereinander erfolgt, und wobei im wesentlichen die folgenden Verfahrensschritte vorgenommen werden:

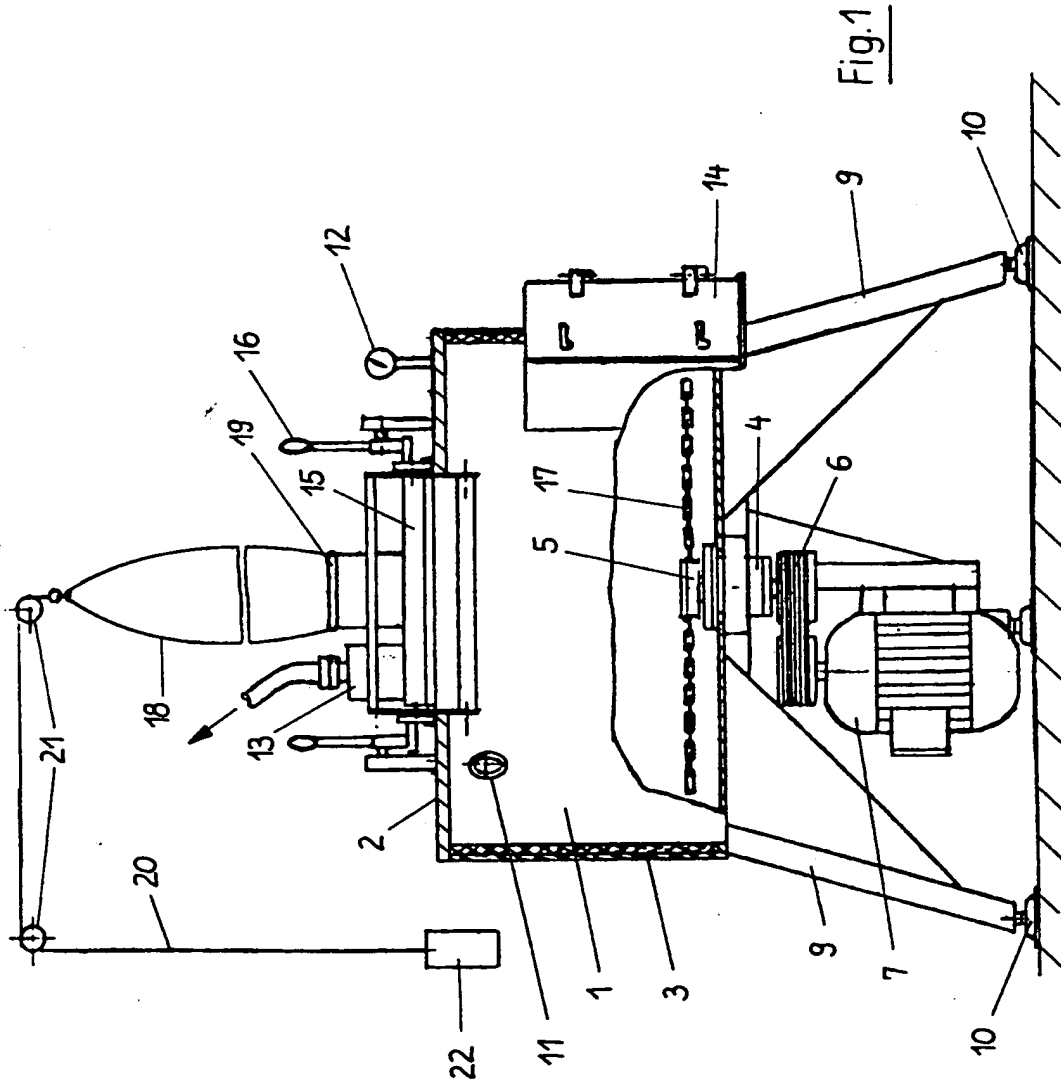
- a) Befüllen der Zerkleinerungseinrichtung mit dem zu zermahlenden Gut;
- b) Inertisieren des Innenraumes der Zerkleinerungseinrichtung;

- c) Vermahlen des zu zerkleinernden Gutes;
- d) Evakuieren des Inertgases und von bei der Vermahlung entstehenden Gasen;
- e) Austragen des zerkleinerten Mahlgutes.

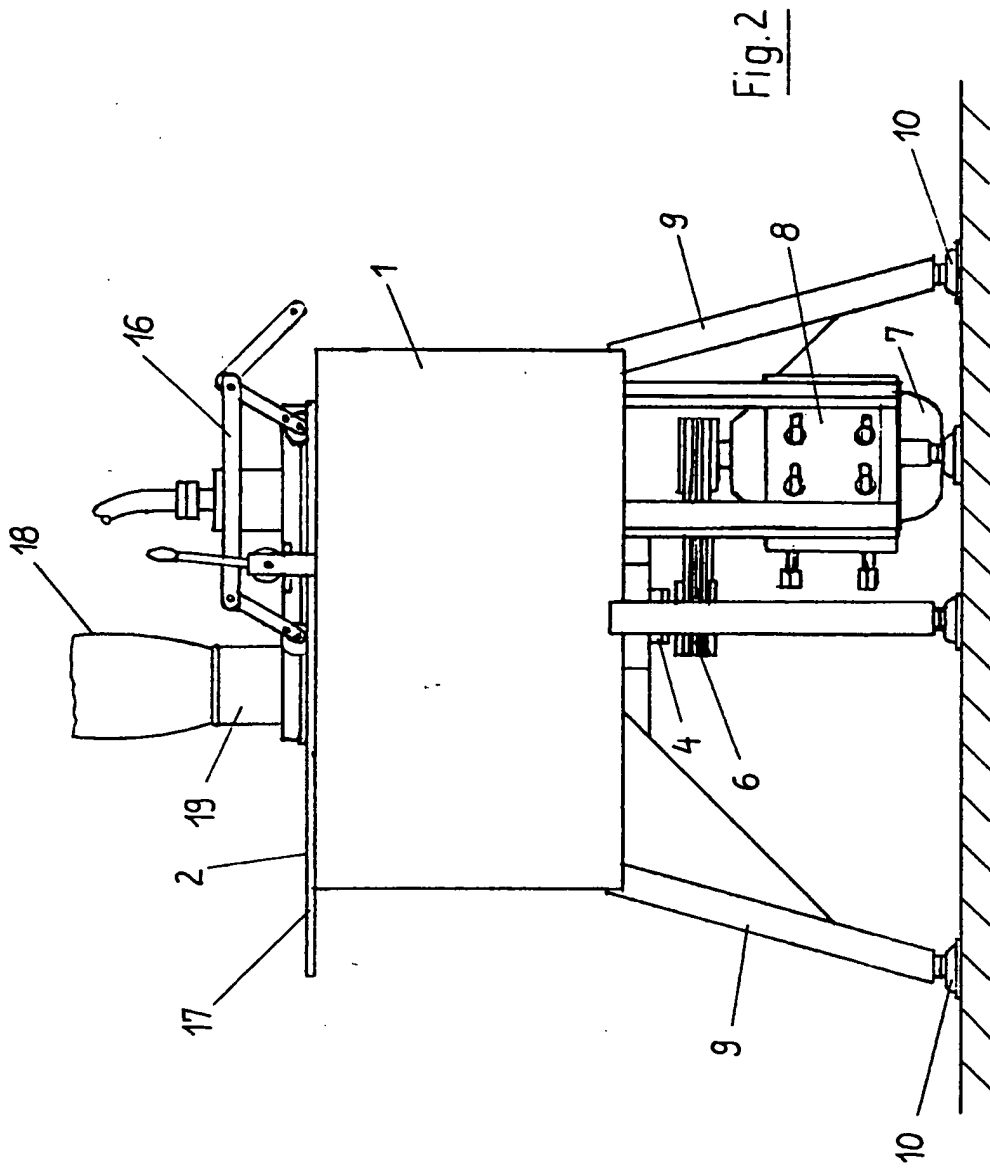
2. Verfahren nach Anspruch 1,  
dadurch gekennzeichnet, daß als Inertgas gasförmiger Stickstoff eingeblasen wird. 5
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2,  
dadurch gekennzeichnet, daß die Vermahlung von Polyurethanbestandteilen bei erhöhten Temperaturen auf eine Korngröße von weniger als 2 mm erfolgt. 10
4. Verfahren nach Anspruch 3,  
dadurch gekennzeichnet, daß die Vermahlung der Polyurethanbestandteile auf eine Korngröße von weniger als 0,5 mm erfolgt. 15
5. Verfahren nach Anspruch 1,  
dadurch gekennzeichnet, daß die Vermahlung in einem Temperaturbereich von ca. 50 bis 80 °C stattfindet. 20
6. Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach einem der Ansprüche 1 bis 5,  
gekennzeichnet durch 25  
eine Mühle mit Schlagwerkzeugen (17), wobei die Mühle gegenüber der Umgebungsluft abgeschlossen ist, mit einer Beschickungsöffnung (15) für das Mahlgut, einem Austragsschacht (14) für das vermahlene Gut und mit einer Absaugleitung (13) für Inertgas und gasförmigem Mahlgut. 30
7. Vorrichtung nach Anspruch 6,  
dadurch gekennzeichnet, daß die Schlagwerkzeuge (17) aus einer Vielzahl von biegsam oder gelenkig miteinander verbundenen Einzelschlaggliedern bestehen. 35
8. Vorrichtung nach Anspruch 6 und 7,  
dadurch gekennzeichnet, daß die Schlagwerkzeuge (17) aus Ketten bestehen, die im Bereich der zentralen rotierenden Nabe (5) mit einem Ende befestigt sind. 40
9. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 5 bis 8,  
dadurch gekennzeichnet, daß in das Innere der Mühle eine Membrane (18) einbringbar ist, die den Platz der abzusaugenden Inertluft einnimmt. 45
10. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 5 bis 9,  
dadurch gekennzeichnet, daß sich an den 50

Austragsschacht (14) eine Prallwand anschließt.

11. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 5 bis 10,  
dadurch gekennzeichnet, daß an die Mühle eine Sortiereinrichtung angeschlossen ist. 55
12. Vorrichtung nach Anspruch 11,  
dadurch gekennzeichnet, daß die Sortiereinrichtung mehrere Sortierstufen zur Sortierung von Grobmaterial, Metall, Kunststoffe, Polystyrol und Polyurethan getrennt in Fraktionen, Feinmetall und dergleichen aufgeteilt ist. 60
13. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 5 bis 12,  
dadurch gekennzeichnet, daß sich an die Absaugleitung (13) eine Kondensierungseinrichtung für freigewordenes Fluorkohlenwasserstoff/Luftgemisch anschließt. 65









Europäisches  
Patentamt

# EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			EP 94100331.1
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.)
X	<u>DE - C - 3 941 742</u> (SEG)	1, 6, 13	B 02 C 19/12 B 02 C 23/18 B 09 B 3/00
A	* Spalte 2, Zeile 52 - Spalte 4, Zeile 46; Spalte 6, Zeile 16 - Spalte 7, Zeile 29; Fig. 1-5 *	11, 12	
A	-- <u>DE - A - 3 911 596</u> (THYSSEN) * Spalte 1, Zeile 54 - Spalte 3, Zeile 16; Fig. 1, 2 *	1, 6, 7 10-13	
A	-- <u>DE - A - 3 811 486</u> (TEVES) * Spalte 2, Zeile 36 - Spalte 3, Zeile 64; Fig. 1 *	1, 5, 6, 13	
A	<u>DE - C - 3 905 610</u> (TÖNSMEIER) * Spalte 2, Zeile 28 - Spalte 4, Zeile 21; Fig. 1 *	1, 6	RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl.)
A	-- <u>DE - C - 4 004 336</u> (APU) * Spalte 3, Zeile 55 - Spalte 6, Zeile 24; Fig. 1 *	1, 6	B 02 C B 03 B B 09 B B 29 B
D, A	-- <u>DE - A - 3 933 811</u> (POHL) * Spalte 2, Zeile 42 - Spalte 5, Zeile 15; Fig. 1-3 *	1, 6	
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.			
Recherchenort WIEN		Abschlußdatum der Recherche 05-04-1994	Prüfer BAUER

EPA Form 1500 (2.12.92)

KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTEN  
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet  
Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer  
anderen Veröffentlichung derselben Kategorie  
A : technologischer Hintergrund  
O : nichtschriftliche Offenbarung  
P : Zwischenliteratur  
T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze

E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder  
nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist  
D : in der Anmeldung angeführtes Dokument  
L : aus andern Gründen angeführtes Dokument  
& : Mitglied der gleichen Patentfamilie, überein-  
stimmendes Dokument